

MODE D'EMPLOI

ZI route du Lude - 72200 LA FLECHE - FRANCE - Tel : 02 43 45 29 40 - Fax : 02.43 45 24 25

PISTOLET DE PEINTURE XPBP

Sans godet



Pistolet de peinture XPBP est un pistolet de basse pression de type HVLP.
Sans godet pour pot sous pression
De construction solide et d'entretien facile (passage produit tout inox).
Léger et muni d'une poignée ergonomique pour une bonne prise en main.

Caractéristiques :

Pression d'utilisation :	3 bar.
Consommation moyenne :	26 m³/h.
Raccordement d'air :	1/4".
Tuyau recommandé :	Ø int. 8-10 mm.
Poids:	0,46 kg.

Equipement :.

- 1 ensemble buse, aiguille et chapeau de buse en 1,5 mm.
- une soupape d'air en ligne
- un régulateur de débit d'air
- 1 raccord rapide.

Réglages :

Forme du jet : jet rond et plat
Débit peinture.
Débit air.



BON DE GARANTIE

(remis au client au moment de la vente)
Cet appareil est garanti 24 mois, pièces détachées et main d'oeuvre, à partir de la date d'achat.

N° d'identification

PISTOLET PEINTURE XPBP sans godet

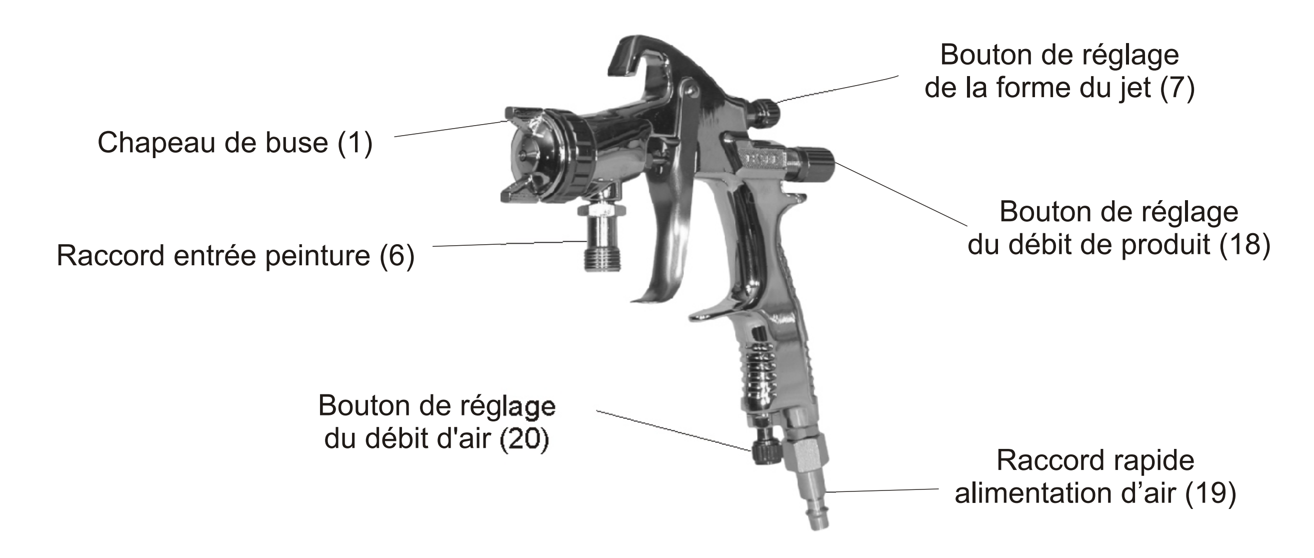
Cachet Magasin

Acheté le .... A ....

Cette garantie se limite au remplacement gratuit en nos ateliers des pièces reconnues défectueuses. Elle ne couvre pas les frais de transport et ne peut en aucun cas ouvrir droit à une indemnité quelconque.

Notice-Pistolet-Peinture XPBP Sans godet.CDR - 290410_SD

Descriptif général du pistolet de peinture XPBP sans godet :



Installation et première mise en route

1. S'assurer de la propreté de l'alimentation en air : air filtré et sec
2. Mettre le raccord rapide sur l'alimentation en air (19).
3. Mettre du solvant de rinçage dans le pot sous pression
4. Brancher le pistolet sur le tuyau de peinture relié au pot sous pression. Il est recommandé d'intercaler entre le tuyau d'alimentation et le pistolet, un régulateur de pression d'air.
5. Actionner la gâchette du pistolet pour le rincer.

Rinçage du pistolet

Avant toute utilisation : utiliser un solvant compatible avec le produit que vous souhaiter pulvériser
Après utilisation du pistolet : utiliser un solvant compatible avec le produit pulvérisé .

Utiliser la pression la plus faible possible et pulvériser le solvant dans un récipient métallique (à déchets mis à terre).
Après le rinçage, observer la Procédure de décompression.

Cadre réservé à l'utilisateur

NOM ....

Prénom ....

Adresse ....

....

Tél. ....

Problème rencontré :

....

....

....

....

INFORMATIONS SUR LA GARANTIE

Cet article est garanti 24 mois pièces et main d'oeuvre. L'envoi du matériel à LACAIR est à la charge de l'expéditeur. Le port retour est à la charge de LACAIR.

Pour bénéficier de cette garantie contractuelle, l'appareil devra être ramené au magasin qui en a assuré la vente, accompagné du Bon de Garantie dûment rempli.

La garantie n'est valable que si l'appareil n'a pas été endommagé d'une manière évidente.
C'est le cas lorsqu'il y a :
- Non respect des instructions de mise en service.
- Chute, surpression, fausse manoeuvre...
- Ouverture de l'appareil par le client.
- Transport effectué sans précautions.
- Réparation avec des pièces non d'origine.

LacAir Industrie
groupe LACME
ZI route du Lude - 72200 LA FLECHE - FRANCE
Tel : 02.43 45 29 40 - Fax : 02.43 45 29 81

Procédure de décompression

1. Couper l'alimentation d'air du pistolet.

2. Actionner la gâchette du pistolet pendant quelques secondes en le tenant dans un récipient métallique à déchets mis à la terre.

Réglage de la forme du jet

Grâce au bouton de réglage du jet, vous pouvez obtenir un réglage précis de la pression à la sortie du pistolet, un bon éclatement de la peinture et la taille de jet souhaitée.

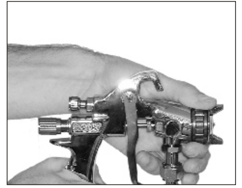


FIG.1

(cf. n° sur vue éclatée)
1. Tourner le chapeau de buse pour changer la direction du jet (1). FIG. 1

2. Pour un débit maximum et pour empêcher une usure prématurée de la buse du produit, tourner le bouton de réglage produit (18) vers la gauche jusqu'à ce que la course de la gâchette ne rencontre plus d'obstacle; la gâchette doit pouvoir toucher la poignée du pistolet. Ensuite, tourner encore le bouton d'un 1/2 tour. FIG. 2

3. Si l'on a besoin de limiter le débit, essayer des combinaisons aiguille/buse/chapeau de buse de dimensions différentes.
Si nécessaire, on peut tourner le bouton de réglage produit vers la droite pour réduire le débit de produit en sortie.

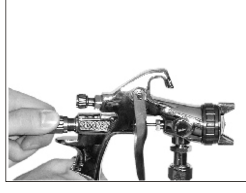
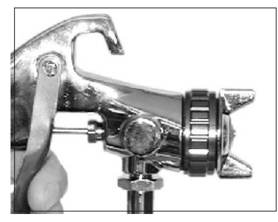


FIG. 2

NB : *Si l'on pulvérise en continu avec le bouton de réglage fermé, on augmente l'usure de l'aiguille produit et sur l'interface gâchette/axe de la vanne d'air.*
Si le bouton de réglage du produit est tourné à fond, le pistolet n'émet que de l'air.

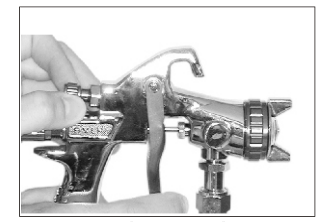
4. Tester le jeu de l'atomisation en tenant le pistolet à environ 6-8 pouces (150-200 mm) de la pièce d'essai.
   a. Si le jet est trop large, tourner le bouton de réglage du jet (7) vers la droite pour le réduire.
   b. Pour obtenir un jet rond, tourner le bouton de réglage à fond dans le sens vers la droite.
   c. Si le jet est trop étroit, tourner le bouton vers la gauche.
   d. Re-contrôler l'atomisation. Augmenter la pression d'alimentation d'air par incréments 0,3 bar jusqu'à obtenir l'atomisation désirée.



Jet plat horizontal



Jet plat vertical



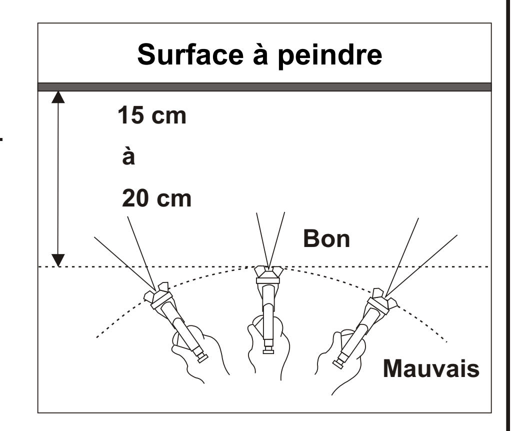
Jet rond

Application de la peinture

Pour obtenir les meilleurs résultats :

- Tenir le pistolet perpendiculairement à la surface et à une distance constante d'environ 6-8 pouces (150-200mm).
Conserver le pistolet à angle droit pendant l'application.

- Effectuer des passes lisses et égales se recouvrant d'environ 50 %.



Nettoyage et entretien quotidiens

- Nettoyer régulièrement le filtre à air comprimé.
- Avant toute utilisation vérifiez si le pistolet et les tuyaux air comprimés ne fuient pas. Resserrer les raccords ou remplacer l'équipement si nécessaire.

Attention!...
- Ne pas plonger le pistolet dans du solvant. Le solvant dissout le lubrifiant, dessèche les joints et risque de boucher les passages d'air. Il est permis de plonger l'avant du pistolet dans le solvant, mais juste jusqu'au point de jonction avec le pot sous pression.
- Ne pas utiliser d'outils métalliques pour déboucher les trous du chapeau de buse car cela risque de les rayer et de déformer le profil du jet.
- Utiliser un solvant compatible.

1. Vider le pot sous pression
2. Nettoyer soigneusement (intérieurement et extérieurement) le pot sous pression ainsi que son filtre.
3. Remplir le pot sous pression de solvant compatible avec le produit utilisé
4. Relié le pot sous pression au pistolet et pulvériser le produit dans un récipient métallique (mis à terre).
5. Débrancher l'alimentation en air.
6. Enlever le chapeau de buse (1) et la buse (2) et les plonger dans un solvant compatible (Voir entretien).

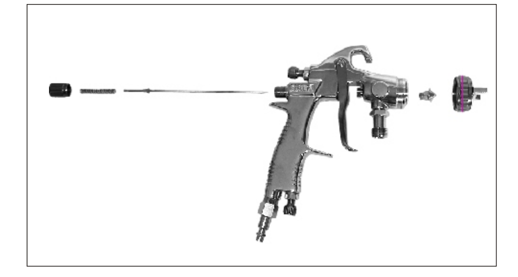
Attention!...
Actionner le pistolet et utiliser la clé de démontage avec la bonne empreinte (25) à chaque serrage ou démontage de la buse afin d'éviter d'endommager le siège (4) et la buse (2).

7. Utiliser un chiffon imbibé de solvant pour essuyer l'extérieur du pistolet.
8. Avant de replacer le chapeau de buse et la buse, les nettoyer et nettoyer l'avant du pistolet à l'aide d'un pinceau souple trempé dans un solvant compatible. Ne pas utiliser de brosse ni d'instrument métalliques. Pour nettoyer les trous du chapeau de buse, utiliser un instrument doux, comme un cure-dent.

Entretien

Préparation

1. Rincer et nettoyer le pistolet avant un entretien (voir ci-dessus)
2. S'assurer que le pistolet est débranché.


FIG. 1

Remplacement du chapeau, de la buse et de l'aiguille
(voir ci-contre)

1. Dévisser le chapeau de buse (1) FIG. 1
2. Démonter la buse(2) à l'aide de la clé(25) en actionnant de temps à autre la gâchette du pistolet. FIG. 2

Attention!...
Actionner le pistolet et utiliser la clé à chaque serrage ou démontage de la buse afin d'éviter tout dommages.

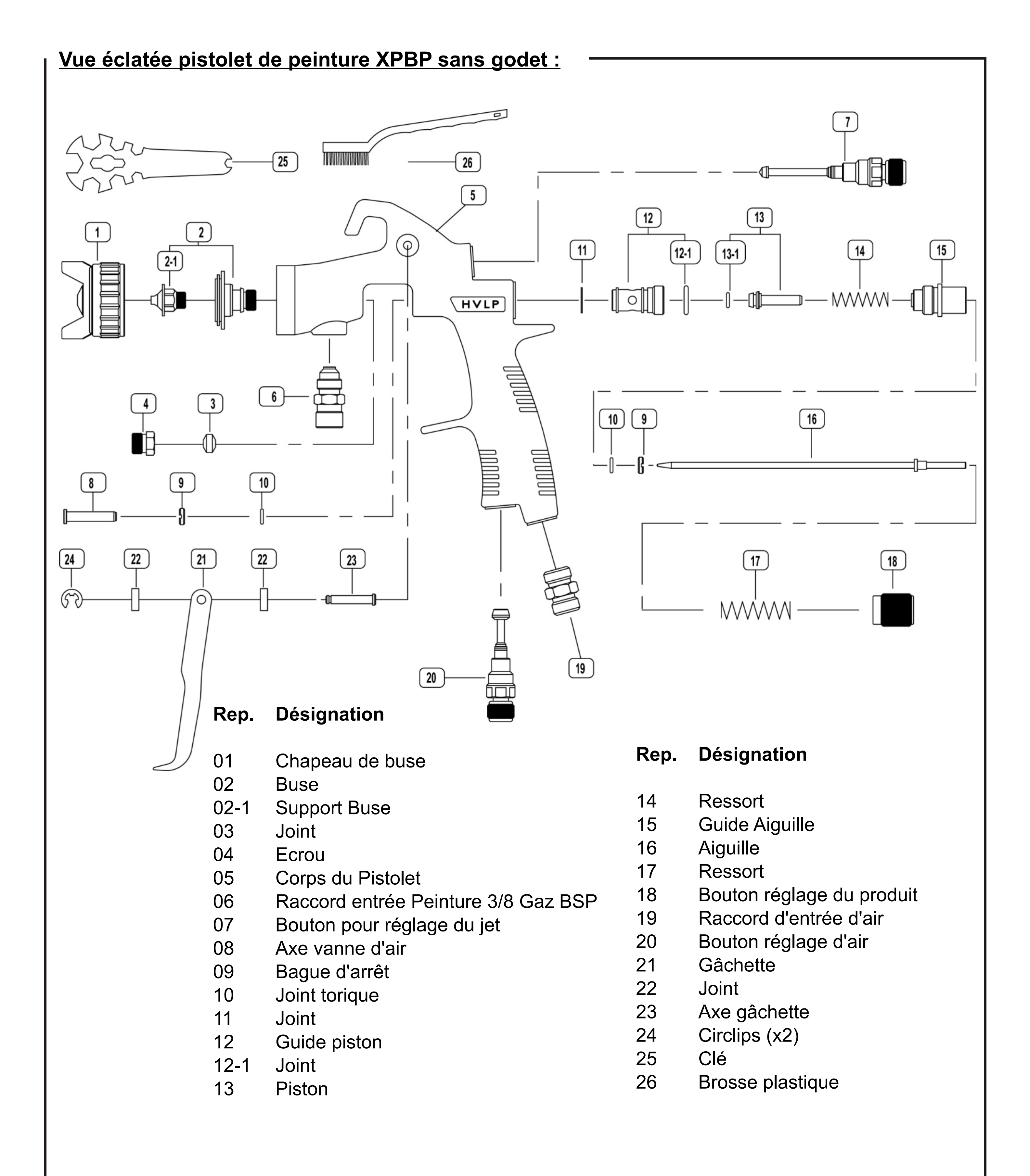

FIG. 2

3. Enlever le bouton de réglage produit(18) et le ressort(17).
4. Sortir l'aiguille par l'arrière du pistolet(16).

Remplacement de la vanne d'air et des joints d'aiguille *(cf. vue éclatée)*

1. Enlever les circlips (24), les joints (22), l'axe de la gâchette (23) et la gâchette (21).
2. Enlever l'écrou (4) du presse-étoupe et le joint (3).
3. Enlever l'axe de la vanne d'air (8).
4. Enlever le raccord (15) à l'aide d'une clé Allen (9 mm)
5. Enlever le joint torique (12-1; 13-1), la bague d'arrêt (9) et le raccord (15).
6. Enlever le ressort (14), le piston (13) et le joint torique (10).
7. Enlever le siège de la vanne d'air avec le joint torique (12) et le joint (11).
8. Enlever le joint torique (10) et la bague d'arrêt (09).
9. Remplacer les pièces si nécessaire.
10. Les remonter dans l'ordre inverse. Lubrifier l'aiguille et les joints toriques. Veiller à actionner le pistolet lors du montage de la buse.

Vue éclatée pistolet de peinture XPBP sans godet :



Rep.	Désignation
01	Chapeau de buse
02	Buse
02-1	Support Buse
03	Joint
04	Ecrou
05	Corps du Pistolet
06	Raccord entrée Peinture 3/8 Gaz BSP
07	Bouton pour réglage du jet
08	Axe vanne d'air
09	Bague d'arrêt
10	Joint torique
11	Joint
12	Guide piston
12-1	Joint
13	Piston

Rep.	Désignation
14	Ressort
15	Guide Aiguille
16	Aiguille
17	Ressort
18	Bouton réglage du produit
19	Raccord d'entrée d'air
20	Bouton réglage d'air
21	Gâchette
22	Joint
23	Axe gâchette
24	Circlips (x2)
25	Clé
26	Brosse plastique

Kit ensemble buse :

Les XPBP sont équipés de série d'un ensemble aiguille, buse et chapeau Ø 1,5 mm.
Deux autres diamètres de buse sont aussi disponibles..

Kit buse XPBP Ø 1,5 mm	**Réf : 470.700**
Kit buse XPBP Ø 1,8 mm	**Réf : 470.800**
Kit buse XPBP Ø 2,5 mm	**Réf : 470.900**

Kit de joints :

Pour l'entretien du pistolet, Lacair propose un kit complet des joints :

Réf. : 499.336

GUIDE DE DEPANNAGE		
	Un côté du chapeau de buse (1) est sale ou bouche	Nettoyer les orifices du chapeau de buse. Insuffler de l'air dans les orifices jusqu'à ce qu'ils soient propres. Si les orifices du chapeau de buse sont endommagés, remplacer le.
	a. Chapeau de buse (1) desserré b. Chapeau de buse (1) ou buse (2) endommagé ou offices obstrués par un produit séché.	a. Resserrer b. Faire pivoter le chapeau de buse de 180° Si le profil du jet suit le chapeau de buse, le problème se situe à l'intérieur du chapeau. Nettoyer et examiner. Si le jet n'est pas corrigé, remplacer le chapeau de buse. Si le profil du jet ne suit pas le chapeau de buse, le problème se situe au niveau de la buse. Si le jet n'est pas corrigé, remplacer la buse.
	a. Pression d'atomisation réglée à un niveau trop élevé b. Pulvérisation d'un produit trop liquide pour un jet trop large.	a. Réduire la pression d'air b. Augmenter la régulation du produit en tournant le bouton de réglage (18) vers la gauche tout en réduisant la largeur du jet en tournant le bouchon de réglage (7) vers la droite ou bien augmenter la viscosité du produit.
Crachote-ments	Présence d'air dans la peinture. a. Presque plus de produit b. Joint de l'aiguille sec (3) c. Buse (2) trop desserrée. d. Produit séché entre la buse et le corps du pistolet. e. Joint de l'aiguille endommagé	a. Remplir le pot sous pression b. Desserrer le siège du joint (4) et mettre quelque gouttes d'huile machine sur le joint (3). Resserrer le siège (4). c. Resserrer d. Nettoyer la buse et la partie avant du pistolet. e. Remplacer le joint
Autres problèmes de jet	a. Pistolet mal réglé b. Aiguille lente (16)	a. (voir réglage de la forme du jet) b. Nettoyer
Jet rond impossible à obtenir	Mauvaise mise en place du bouton de réglage du jet	Nettoyer et remplacer le bouton
Pas de pulvérisa-tion	a. Pas de pression pneumatique au niveau du pistolet b. Plus de produit c. Bouton de réglage (18) tourné trop vers la droite.	a. Contrôler l'arrivée et les tuyauteries d'air. b. Remplir le pot sous pression c. Tourner le bouton (18) vers la gauche
Fuite de produit au niveau de l'écrou	a. Ecrou du presse-étoupe (4) desserré b. Joint (3) usé ou sec	a. Resserrer mais pas trop pour ne pas gripper l'aiguille b. Lubrifier ou remplacer
La buse (2) goutte	a. Joint sec (3) b. Aiguille lente (16) c. Ecrou du presse-étoupe (4) trop serré d. Buse produit ou aiguille usée.	a. Lubrifier b. Nettoyer et lubrifier c. Desserrer d. Remplacer
Couche de finition mince et grossière	a. Pistolet trop loin de la surface d. Pression d'air d'atomisation réglée trop forte	a. Tenir le pistolet droit à env. 6-8 pouces (150-200mm) de la surface. b. réduire la pression d'air.
Couche de finition épaisse et piquetée	Pistolet trop près de la surface.	Tenir le pistolet droit à env. 6-8 pouces (150-200mm) de la surface.

MISE EN GARDE



F - Facilement inflammable



E - Explosif



DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables, vapeurs de solvant et de peinture par exemple, sur le lieu de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion.

- N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés.
- Supprimer toutes les sources de feu telles que les veilleuses, cigarettes, lampes électriques portatives et bâches plastiques (risque de décharge d'électricité statique).
- Veiller à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme des solvants, chiffons et l'essence.

Ne pas brancher ni débrancher de cordon d'alimentaton électrique ni allumer ou éteindre la lumière en présence de vapeurs inflammables.

Raccorder le matériel et les objets conducteurs se trouvant dans la zone de travail à la terre.

si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, **arrêter le travail immédiatement**. Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.



DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'EQUIPEMENT

Toute mauvaise utilisation peut entraîner la mort ou des blessures graves.

- Ne pas dépasser la pression de service maximum ou la température spécifiée de l'élément le plus faible du système.
- Voir les **Caractéristiques techniques** dans tous les manuels d'équipement.
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels de l'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant.
- Vérifier l'équipement tous les jours. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
- Ne pas modifier cet équipement.
- N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus de renseignements appelez votre distributeur.
- Ecarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne jamais utiliser de flexibles pour tirer le matériel.
- Tenir les enfants et les animaux à l'écart de la zone de travail.
- Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables.

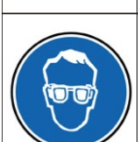




DANGER DES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES

Les produits ou les vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures et entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'indigestion.

- Lire les fiches de sécurité produit pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits utilisés.
- Stocker les produits dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation.





EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUEL

Il est impératif que le personnel porte un équipement protecteur adéquat quand il travaille ou se trouve dans la zone d'activité de l'installation pour éviter des blessures graves : lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Ce matériel comprend ce qui suit, la liste n'étant pas ,exhaustive :

- Lunettes de sécurité
- Vêtements de sécurité et un respirateur conformément aux recommandations du fabricant de produit et de solvant
- Gants
- Casque anti-bruit



DANGER DES EQUIPEMENTS SOUS PRESSION

Le produit sortant du pistolet pulvérisateur/de la vanne de distribution, giclant de fuites ou de composants défectueux peut être projeté dans les yeux ou sur la peau et provoquer des blessures graves.

- Observer la Procédure de décompression de ce manuel à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle ou entretien du matériel.
- Serrer tous les raccords produit avant d'utiliser l'équipement.
- Vérifier les flexibles, les tuyaux et les raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement tout élément usé ou endommagé.

Raccordement

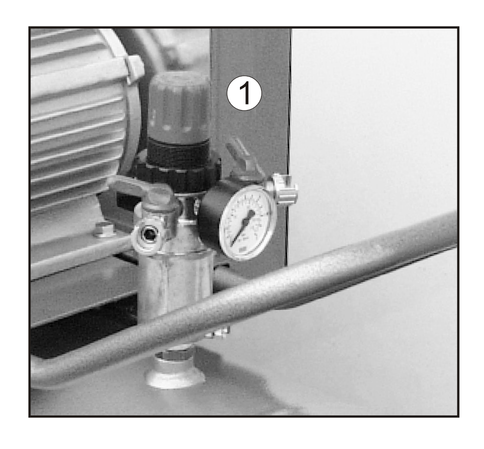


Le pistolet de peinture XPBP est livré avec un embout raccord rapide.

Les pistolets LACAIR sont munis d'embouts raccords rapides permet-tant un raccordement immédiat par enclenchement dans les coupleurs qui équipent tous les tuyaux.
Lors du "désenclenchement", les coupleurs se ferment automatiquement, évitant ainsi de manoeuvrer les robinets sur lesquels sont branchés les tuyaux.

Filtration et lubrification

Deux précautions à respecter lors de l'utilisation d'outils pneumatiques.



1) Epurateur-détendeur

- Le Filtrage.
Tous les outils pneumatiques doivent être alimentés par un air sec et dépourvu d'impuretés, d'où la nécessité d'intercaler un épurateur-détendeur entre le compresseur et l'outil, qui permet de filtrer et de régler la pression.

Si votre compresseur n'est pas équipé d'un épurateur-détendeur, il est recommandé soit dans monté un dessus (si c'est possible), soit de monter sur une sortie ou fond de cuve un filtre régulateur.

Noter bien :
Il est recommandé de respecter les pressions d'utilisations conseillées. Une utilisation fréquente à une pression d'utilisation trop élevée, peut entraîner une usure accélérée de l'appareil.



72200 LA FLECHE - FRANCE - Tel : 02 43 45 29 40 - Fax : 02 43 45 24 25

DECLARATION DE CONFORMITE C.E.

Nous certifions, par la présente, que le matériel neuf désigné ci-dessous :

Le pistolet peinture XPBP sans godet **Réf. : 410.500**

est conforme aux dispositions de la Directive machines (89/392/CE).

Fait à LA FLÈCHE, le 29 avril 2010

La Direction,



Sébastien AILLERET - Directeur Général